

大量倾销耐腐蚀瑞隆钢衬四氟管道

产品名称	大量倾销耐腐蚀瑞隆钢衬四氟管道
公司名称	泰州市瑞隆防腐设备厂
价格	123.00/米
规格参数	品牌:瑞隆 型号:钢衬四氟管道 温度:-50-150
公司地址	rlffsb@163.com
联系电话	0523-88354568 13815929738

产品详情

在钢衬四氟管道的施工过程中，首先将无缝钢管按实际尺寸下料，将钢管与焊环进行焊接，环内可采用手工氩弧焊，焊接中出现的飞溅用锉刀处理干净，且将角焊缝磨成圆角，不得有尖刃。然后，在钢管端部钻一个小的孔，作好明显标记，不得堵塞。此孔用来排出加热时钢管与四氟乙烯管间的残气，并在试压时用来观察四氟乙烯管是否损坏漏气。钢管在施衬前应进行预组装。组装时接口处要加适当厚度的石棉巴金垫，以便施衬后符合总的尺寸要求。对组装后的无缝钢管要进行喷砂处理，以清除内壁铁锈，再用压缩空气将管内腔吹扫干净。将四氟乙烯管插入钢管内。如果有些四氟乙烯管不圆而插不进时，应采用热水、蒸汽或中频加热炉等对四氟乙烯管加热，加热的温度不超过100℃。将四氟乙烯管切断时要考虑翻边的长度。一般在焊环面以上留出35-40mm长度。翻边前要先在四氟乙烯管上套一个石棉巴金垫片。分两步进行四氟乙烯管的翻边，

第一步先翻成喇叭口，这次翻边所用的胎具是锥形的铸铝件。翻边时，用氧—乙炔焰加热胎具。用半导体表面式温度计测量胎具温度。胎具温度不可过高，温度控制在260-280℃之间。翻边时将加热好的锥形胎具慢慢下压，当胎具压到焊环边缘时就不要再压了，这时要用水来冷却，待冷却到环境温度时移开胎具。第二步的翻边使管口进一步塑变。这次的胎具是扁平形的，胎具的加热方法以及温度控制都与第一步相同。加热后将胎具缓慢地压下来，并完全压平，然后用水冷却到环境温度，再拆下胎具。最后将衬好的管道上好盲板，送入专用的加温圆筒中，连接好压缩气管，用中频加热的方法加热圆筒，使管道整体加温到280℃左右，然后缓慢地通入8-10kgf/cm²的压缩空气。将钢衬管放在水槽中，使钢管全部浸入水中，缓慢地通入15kgf/cm²的压缩空气，检查钻孔处是否产生气泡，如发现气泡，则证明四氟乙烯管已坏。其原因主要是因为加热不均或充气速度过快。衬好的钢管，用木盲板将两端封好，防止将四氟乙烯管划坏